

10/521502
Rec'd PTO 11 JAN 2005
PCT/JP 2004/014831

12.10.2004

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2003年10月 7日

出 願 番 号
Application Number: 特願2003-348538
[ST. 10/C]: [JP 2003-348538]

出 願 人
Applicant(s): オリエント測器コンピュータ株式会社

REC'D 02 DEC 2004

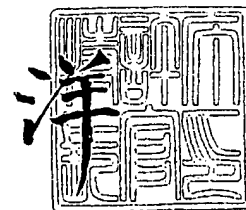
WIPO PCT

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2004年11月18日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



Best Available Copy

出証番号 出証特2004-310465C

【書類名】 特許願
【整理番号】 P0001530
【あて先】 特許庁長官 殿
【国際特許分類】 B65B 11/12
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府大阪市城東区鳴野西1丁目17番19号 オリエント測器
 コンピュータ株式会社内
 【氏名】 伊藤 智章
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府大阪市城東区鳴野西1丁目17番19号 オリエント測器
 コンピュータ株式会社内
 【氏名】 小森 和茂
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府大阪市浪速区日本橋5-13-9 有限会社阪野電機シス
 テム内
 【氏名】 阪野 由一
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府堺市深阪1948番地 株式会社竹原理研内
 【氏名】 竹原 利一
【特許出願人】
 【識別番号】 597120972
 【氏名又は名称】 オリエント測器コンピュータ株式会社
【代理人】
 【識別番号】 100100480
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 藤田 隆
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 023009
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1
 【包括委任状番号】 0313535

【書類名】特許請求の範囲

【請求項 1】

所定の幅、長さ、厚みを有する略直方体状であって、厚み方向に対向する上下面と、長さ方向に対向する前後側面と、幅方向に対向する左右側面を有する包装対象を、加熱により融着可能な包装体によって包装することができる包装機であって、

載置台と、上辺折り曲げ部材と、包装体の融着可能な温度まで加熱が可能な第 1 加熱手段とが設けられ、前記載置台は第 1 段部と前記第 1 段部の長さ方向に対向する第 2 段部とを有して、第 1 段部と第 2 段部との内側が凹部となっており、第 1 段部と第 2 段部との間隔は包装対象の長さと同様であり、前記上辺折り曲げ部材は第 3 段部が設けられて載置台側に移動可能であり、上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させると第 3 段部は第 1 段部の厚み方向に対向する位置となり、前記第 1 加熱手段は前記上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させた状態で第 1 段部と第 3 段部との間に移動させることが可能であることを特徴とする包装機。

【請求項 2】

所定の幅、長さ、厚みを有する略直方体状であって、厚み方向に対向する上下面と、長さ方向に対向する前後側面と、幅方向に対向する左右側面を有する包装対象を、加熱により融着可能な包装体によって包装することができる包装機であって、

幅が包装対象の幅と同様であって上下方向に移動可能な載置台と、第 1 移動爪と、第 2 移動爪と、前記載置台の幅方向の外側に配置された折込部と、包装体の融着可能な温度まで加熱が可能な第 2 加熱手段とが設けられ、前記載置台が上側に移動した状態である上側状態では載置台が折込部よりも上側であり、下側に移動した状態である下側状態では載置台が折込部よりも下側であり、前記第 1 移動爪は、載置台に包装対象が載置された状態で左右側面の長さ方向の端部で外側から内側に向かって進退するように移動可能であり、前記第 2 移動爪は、載置台に包装対象が載置された状態で、左右側面の厚み方向の端部で上側から下側に向かって進退するように移動可能であり、第 2 加熱手段は載置台が下側状態で載置台の左右側面の縁に向かって移動することができることを特徴とする包装機。

【請求項 3】

載置台は一方が軸支されて他方が支持部材によって支えられており、前記支持部材にはつまみが設けられ、前記つまみを操作すると、載置台は上側状態から下側状態への移動することが可能であることを特徴とする請求項 2 に記載の包装機。

【請求項 4】

載置台を上側状態から下側状態に移動する際、折込部と載置台との関係が傾斜するものであることを特徴とする請求項 2 又は 3 に記載の包装機。

【請求項 5】

第 2 移動爪を載置台側に移動する際に、第 2 移動爪の先端部と載置台との関係が傾斜するものであることを特徴とする請求項 2～4 のいずれかに記載の包装機。

【請求項 6】

第 1 移動爪は左側面及び右側面の長さ方向の両端部の 4 カ所に設けられており、第 1 移動爪の進退操作が可能な操作部が設けられ、前記操作部は 1 個、又は、2 個以上であって全ての操作部が一カ所に配置されていることを特徴とする請求項 2～5 のいずれかに記載の包装機。

【請求項 7】

上辺折り曲げ部材と、包装体の融着可能な温度まで加熱が可能な第 1 加熱手段とが設けられ、前記載置台は第 1 段部と前記第 1 段部の長さ方向に対向する第 2 段部とを有して、第 1 段部と第 2 段部との内側が凹部となっており、第 1 段部と第 2 段部との間隔は包装対象の長さと同様であり、前記上辺折り曲げ部材は第 3 段部が設けられて載置台側に移動可能であり、上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させると第 3 段部は第 1 段部の厚み方向に対向する位置となり、第 1 加熱手段は前記上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させた状態で第 1 段部と第 3 段部との間に移動させることが可能であることを特徴とする請求項 2～6 のいずれかに記載の包装機。

【請求項 8】

前記第 2 移動爪は棒状部材に取り付けられ、前記棒状部材は幅方向に延びる軸によって軸支されており、前記上辺折り曲げ部材は幅方向に延びる軸によって軸支されて、棒状部材の軸と上辺折り曲げ部材の軸とは、載置台から見て同じ側に配置されていることを特徴とする請求項 7 に記載の包装機。

【請求項 9】

第 1 加熱手段及び第 2 加熱手段の両方又はいずれか一方は、筒状の弾性部材と、弾性部材の内部に設けられた発熱体により構成されることを特徴とする請求項 1～8 のいずれかに記載の包装機。

【請求項 10】

請求項 1, 8, 9 のいずれかの包装機を用いる包装方法であって、幅が包装対象の幅より大きく、長さが包装対象の長さで厚みと足して 2 倍した長さより長い包装体を、包装体の長さ方向の一端を第 1 段部付近としながら前記凹部を覆うように載置台に載せる工程と、この上に載置台の凹部の位置に合わせる様にして包装対象を載せて、第 1 段部と第 2 段部とによって包装体を折り曲げる工程と、包装体の長さ方向の他端を第 1 段部側に移動させるように包装体を包装対象の上側を覆うように折り返し、上辺折り曲げ部材を移動して第 3 段部によって包装体の他端付近を折り曲げる工程と、第 1 加熱手段を用いて包装体の一端と他端とを接着して、包装対象の上下面及び前後側面を包装体で包む工程を有することと特徴とする包装方法。

【請求項 11】

請求項 2～9 のいずれかの包装機を用いる包装方法であって、幅が包装対象の幅より大きく、長さが包装対象の長さで厚みと足して 2 倍した長さより大きい包装体を用いて、包装体の一端と他端とを接着して、包装対象の上下面及び前後側面を包装体で覆う工程と、載置台を上側状態として、包装対象の左右側面の長さ方向の端部を第 1 移動爪により内側に折り込む工程と、包装対象の左右側面の厚み方向の上部を第 2 移動爪により内側に折り込む工程と、載置台を下側状態として包装対象の左右側面の厚み方向の下部の包装体を内側に折り込む工程と、第 2 加熱手段により接着する工程を有することを特徴とする包装機。

【書類名】明細書

【発明の名称】包装機、並びに、包装方法

【技術分野】

【0001】

本発明は包装機に関するものであり、さらに詳細には、包装対象にフィルムなどのシートを巻きつけて包装する装置に関するものである。また、本発明は包装方法に関するものであり、さらに詳細には、包装対象にフィルムを巻きつけて包装する包装方法に関するものである。

【背景技術】

【0002】

各種製品は、その表面などが汚れたり、傷ついたりすることを防ぐのに、フィルムなどを巻いて包装されている。そして、この製品である包装対象の形状が直方体状である場合には、フィルムを直方体の4面に巻いた後、残りの2面について前記巻いたフィルムの端部をそれぞれ折り返して包装する、いわゆるキャラメル包装が用いられている。

【0003】

このような包装は、ただ単に折り返しただけでは、包装が包装対象から外れるので、フィルムの端部や折り返し部等で接着している。また、この接着は、接着剤を用いたり、フィルム自体を熱で溶融して直接フィルム同士を接着する方法などにより行われる。

【0004】

また、通常、多くの同じ形の製品を包装するので、上記包装は専用装置によって行われている。そして、例えば下記の特許文献1に記載されている包装機を用いて包装されている。

【特許文献1】特開平8-276905号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

上記した包装機などの従来の包装機では、自動的に大量の包装をできるだけ速く行うことができる反面、装置が大きく複雑になってしまう。

すなわち、包装対象にフィルムを胴巻きするには、包装対象を回転させるか、包装対象を支えている部分を浮かせた状態で4面に巻くことが必要であり、回転機構や包装対象を持ち上げる機構を必要とする。また、対向する残りの2面で端部のはみ出し部を折り返す際には、包装対象の辺に合わせて、端部を内側に向けて折ることが必要であるので、精度良く折り返すための機構が必要である。さらに、包装対象がCD（コンパクトディスク）ケースなどの薄板状である場合、折り返し面の幅が小さくなり、フィルムの端部のはみ出しの長さが短くなるため、特に、折り返し機構の構造が精密で複雑になってしまう。

【0006】

また、前記した胴巻きや折り返しは、その状態でフィルム同士を接着しなければ、フィルムの復元力で位置ずれなどが発生するおそれがあり、折り込んだ状態で確実に接着する必要がある装置が複雑となる。

【0007】

このように、包装機が大きく複雑であると装置が高価となって、特に包装する数量が少ない場合には包装するための経費がかかってしまい問題となっていた。また、工場のように敷地の広い場所ではなく、事務所などの狭い場所ではこのような大きい包装機を用いて包装することができなかった。

【0008】

そこで、本発明の目的は、より単純な構造で、包装を容易に行うことができる包装機を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0009】

上記の課題を解決するための請求項1に記載の発明は、所定の幅、長さ、厚みを有する

略直方体状であって、厚み方向に対向する上下面と、長さ方向に対向する前後側面と、幅方向に対向する左右側面を有する包装対象を、加熱により融着可能な包装体によって包装することができる包装機であって、載置台と、上辺折り曲げ部材と、包装体の融着可能な温度まで加熱が可能な第1加熱手段とが設けられ、前記載置台は第1段部と前記第1段部の長さ方向に対向する第2段部とを有して、第1段部と第2段部との内側が凹部となっており、第1段部と第2段部との間隔は包装対象の長さと同様であり、前記上辺折り曲げ部材は第3段部が設けられて載置台側に移動可能であり、上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させると第3段部は第1段部の厚み方向に対向する位置となり、前記第1加熱手段は前記上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させた状態で第1段部と第3段部との間に移動させることが可能であることを特徴とする包装機である。

【0010】

請求項1に記載の発明によれば、包装対象の4面（上下面、前後面）に包装体を巻き付けて、この状態で包装体の端部同士を融着して包装することを容易に行うことができる。すなわち、第1段部と第2段部が設けられているので、載置台に包装体を載せ、その上に包装対象を載せるだけで、第1段部と第2段部によって包装体を包装対象に沿うように折り曲げることができる。さらに、包装体を上面側に移動させて、上下面及び前後面を一周するように巻いた状態で、上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させると第3段部は第1段部の厚み方向に対向する位置となって、第3段部によって包装体を包装対象に沿うように折り曲げることができる。そして、この状態で、第1加熱手段を第1段部と第3段部との間に移動させて、包装体を融着し、包装対象の4面に巻き付けた状態とすることができ、容易に包装することができる。

【0011】

請求項2に記載の発明は、所定の幅、長さ、厚みを有する略直方体状であって、厚み方向に対向する上下面と、長さ方向に対向する前後側面と、幅方向に対向する左右側面を有する包装対象を、加熱により融着可能な包装体によって包装することができる包装機であって、幅が包装対象の幅と同様であって上下方向に移動可能な載置台と、第1移動爪と、第2移動爪と、前記載置台の幅方向の外側に配置された折込部と、包装体の融着可能な温度まで加熱が可能な第2加熱手段とが設けられ、前記載置台が上側に移動した状態である上側状態では載置台が折込部よりも上側であり、下側に移動した状態である下側状態では載置台が折込部よりも下側であり、前記第1移動爪は、載置台に包装対象が載置された状態で左右側面の長さ方向の端部で外側から内側に向かって進退するように移動可能であり、前記第2移動爪は、載置台に包装対象が載置された状態で、左右側面の厚み方向の端部で上側から下側に向かって進退するように移動可能であり、第2加熱手段は載置台が下側状態では載置台の左右側面の縁に向かって移動することができることを特徴とする包装機である。

【0012】

請求項2に記載の発明によれば、包装対象の4面（上下面、前後面）に包装体を巻き付けて、残りの2面（左右面）で包装体のはみ出している部分を折り返して包装することを容易に行うことができる。すなわち、第1移動爪を、載置台に包装対象が載置された状態で左右側面の長さ方向の端部で外側から内側に向かうように移動させて、左右側面ではみ出している包装体を2方向から折り込む。そして、第2移動爪を載置台側に移動して、左右側面ではみ出している包装体を上面側から折り込む。さらに、載置台を上側状態から下側状態へと移動して、左右側面ではみ出している包装体の下面側を折込部によって折り込む。そうして、包装体がこのように折り込まれた状態で第2加熱手段を移動させて融着することにより容易に包装できる。

【0013】

請求項3に記載の発明は、載置台は一方が軸支されて他方が支持部材によって支えられており、前記支持部材にはつまみが設けられ、前記つまみを操作すると、載置台は上側状態から下側状態への移動することが可能であることを特徴とする請求項2に記載の包装機である。

【0014】

請求項3に記載の発明によれば、載置台は一方が軸支されて他方が支持部材によって支えられており、前記支持部材に設けられたつまみを操作すると、載置台は上側状態から下側状態への移動することができるので、操作しやすい。

【0015】

請求項4に記載の発明は、載置台を上側状態から下側状態に移動する際、折込部と載置台との関係が傾斜するものであることを特徴とする請求項2又は3に記載の包装機である。

【0016】

請求項4に記載の発明によれば、載置台を上側状態から下側状態に移動する際、折込部と載置台との関係が傾斜するものであるので、包装体の下側の折り返しが一方から他方に向かって徐々に行われて、確実にきれいに行うことができる。

【0017】

請求項5に記載の発明は、第2移動爪を載置台側に移動する際に、第2移動爪の先端部と載置台との関係が傾斜するものであることを特徴とする請求項2～4のいずれかに記載の包装機である。

【0018】

請求項5に記載の発明によれば、第2移動爪を載置台側に移動する際に、第2移動爪の先端部と載置台との関係が傾斜するものであるので、包装体の上側の折り返しが一方から他方に向かって徐々に行われて、確実にきれいに行うことができる。

【0019】

請求項6に記載の発明は、第1移動爪は左側面及び右側面の長さ方向の両端部の4カ所に設けられており、第1移動爪の進退操作が可能な操作部が設けられ、前記操作部は1個、又は、2個以上であって全ての操作部が一カ所に配置されていることを特徴とする請求項2～5のいずれかに記載の包装機である。

【0020】

請求項6に記載の発明によれば、4カ所に設けられた第1移動爪の進退操作が可能な操作部が、1個、又は、2個以上であって全ての操作部が一カ所に配置されているので、操作部による全ての第1移動爪の操作を片手で操作することができるので、操作が容易とすることができる。

【0021】

請求項7に記載の発明は、上辺折り曲げ部材と、包装体の融着可能な温度まで加熱が可能な第1加熱手段とが設けられ、前記載置台は第1段部と前記第1段部の長さ方向に対向する第2段部とを有して、第1段部と第2段部との内側が凹部となっており、第1段部と第2段部との間隔は包装対象の長さと同様であり、前記上辺折り曲げ部材は第3段部が設けられて載置台側に移動可能であり、上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させると第3段部は第1段部の厚み方向に対向する位置となり、第1加熱手段は前記上辺折り曲げ部材を載置台側に移動させた状態で第1段部と第3段部との間に移動させることが可能であることを特徴とする請求項2～6のいずれかに記載の包装機である。

【0022】

請求項7に記載の発明によれば、包装対象の4面（上下面、前後面）に包装体を巻き付けて、この状態で包装体の端部同士を融着し、さらに、残りの2面（左右面）で包装体はみ出している部分を折り返して包装することを容易に行うことができる。

【0023】

請求項8に記載の発明は、前記第2移動爪は枠状部材に取り付けられ、前記枠状部材は幅方向に延びる軸によって軸支されており、前記上辺折り曲げ部材は幅方向に延びる軸によって軸支されて、枠状部材の軸と上辺折り曲げ部材の軸とは、載置台から見て同じ側に配置されていることを特徴とする請求項7に記載の包装機である。

【0024】

請求項8に記載の発明によれば、枠状部材は幅方向に延びる軸によって軸支されており

、前記上辺折り曲げ部材は幅方向に延びる軸によって軸支されて、棒状部材の軸と上辺折り曲げ部材の軸とは、載置台から見て同じ側であるので、両者の軸とは反対側から操作を行うことにより操作しやすい。

【0025】

請求項9に記載の発明は、第1加熱手段及び第2加熱手段の両方又はいずれか一方は、筒状の弾性部材と、弾性部材の内部に設けられた発熱体により構成されることを特徴とする請求項1～8のいずれかに記載の包装機である。

【0026】

請求項9に記載の発明によれば、加熱手段が、筒状の弾性部材と、弾性部材の内部に設けられた発熱体により構成されているので、包装体の加熱を行う際に全体に密着しやすく加熱むらが発生しにくい。

【0027】

請求項10に記載の発明は、請求項1, 8, 9のいずれかの包装機を用いる包装方法であって、幅が包装対象の幅より大きく、長さが包装対象の長さで厚みと足して2倍した長さより長い包装体を用いて、包装体の長さ方向の一端を第1段部付近としながら前記凹部を覆うように載置台に載せる工程と、この上に載置台の凹部の位置に合わせる様にして包装対象を載せて、第1段部と第2段部とによって包装体を折り曲げる工程と、包装体の長さ方向の他端を第1段部側に移動させるように包装体を包装対象の上側を覆うように折り返し、上辺折り曲げ部材を移動して第3段部によって包装体の他端付近を折り曲げる工程と、第1加熱手段を用いて包装体の一端と他端とを接着して、包装対象の上下面及び前後側面を包装体で包む工程を有することと特徴とする包装方法である。

【0028】

請求項10に記載の発明によれば、請求項1, 8, 9のいずれかの包装機を用いる包装機を用いて、確実に包装を行うことができる。

【0029】

請求項11に記載の発明は、請求項2～9のいずれかの包装機を用いる包装方法であって、幅が包装対象の幅より大きく、長さが包装対象の長さで厚みと足して2倍した長さより大きい包装体を用いて、包装体の一端と他端とを接着して、包装対象の上下面及び前後側面を包装体で覆う工程と、載置台を上側状態として、包装対象の左右側面の長さ方向の端部を第1移動爪により内側に折り込む工程と、包装対象の左右側面の厚み方向の上部を第2移動爪により内側に折り込む工程と、載置台を下側状態として包装対象の左右側面の厚み方向の下部の包装体を内側に折り込む工程と、第2加熱手段により接着する工程を有することを特徴とする包装機である。

【0030】

請求項11に記載の発明によれば、請求項2～9のいずれかの包装機を用いる包装機を用いて、確実に包装を行うことができる。

【発明の効果】

【0031】

本発明の包装機によれば、より単純な構造で、包装を容易に行うことができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0032】

以下に、本発明を実施するための最良の形態について、図面を参照しながら説明する。図1は、本実施形態における包装機の斜視図である。図2(a)は図1のA矢視図であり、(b)は図1のB矢視図である。図3は、第1加熱手段の断面図である。図4は、第2加熱手段の断面図である。図5は本実施形態における包装機に樹脂フィルムを置いた状態の正面図である。図6は本実施形態における包装機に樹脂フィルムを置いて、さらに、CDケースを載せた状態を示した側面図である。図7は、図6の状態から樹脂フィルムをCDケースの上面側に折り返した状態を示した側面図である。図8は図7の状態から端部を折り返した状態を拡大して示した側面図である。図9は(a)は本実施形態における包装機に樹脂フィルムを置いて端部を折り返した状態の正面図であり、(b)は(a)の状態

の端部を拡大して示した側面図である。図10、11、13、14、18、19は樹脂フィルムの斜視図である。図12は図9(a)から樹脂フィルムの端部同士を融着した状態の正面図である。図15は、図12から枠状部材を載置台側に移動させた状態の正面図である。図16は、図12から図15に至る途中を示した側面図である。図17は、図15の状態を示した側面図である。図20は、図19の状態を示した側面図である。図21は、図15の状態から枠状部材及び第1移動爪を元に戻した状態を示した正面図である。

【0033】

本発明の第1の実施形態における包装機1は、図1に示されている。包装機1は、図10などに示されるように、包装対象である長形状のCD（コンパクトディスク）ケース80を、包装体である樹脂フィルム90を用いて包装するものであり、具体的には、載置台10に樹脂フィルム90を載せ、その上にCDケース80を載せ、樹脂フィルム90を折り返して端部同士を接着し、さらに、残りの2面を折り込んで接着して行うものである。

なお、包装機1の説明において、載置台10の面に垂直な方向を厚み方向、載置台10面に平行で、折り込む2面が対向する方向を幅方向、厚み方向及び幅方向のいずれの方向に対しても垂直な方向を長さ方向として説明する。また、包装対象の面について、厚み方向に対向する面を上面、下面とし、上面及び下面の辺同士の間であって長さ方向に対向する面を前後側面とし、上面及び下面の辺同士の間であって幅方向に対向する面を左右側面として説明する。

【0034】

包装機1は、載置台10と、第1移動爪11と、第2移動爪12と、上辺折り曲げ部材17と、折込部13と、第1加熱手段15と、第2加熱手段16と、固定板43を有している。

【0035】

載置台10は、図1に示されるように、長形状の台であり、幅方向に延びる第1の突条18及び第2の突条19が設けられている。そして、第1の突条18の第2の突条19側には第1段部18aが設けられ、第2の突条19の第1の突条18側には第2段部19aが設けられている。そして、第1の突条18及び第2の突条19は内側が低いので、載置台10の第1の突条18と第2の突条19との間は、凹部10aとなる。

なお、載置台10の幅と、第1の突条18と第2の突条19との間隔は、後述するように、CDケースの幅と、長さに対応しており、凹部10aの形状はCDケースの下面の形状とほぼ同じである。そして、載置台10の凹部10aの幅方向の両側の縁の中央付近には切り欠き10bが設けられており、載置台10の移動などの場合に、指を入れて持ち上げることができる。

【0036】

載置台10は、幅方向に延びる軸によって支持されて軸を中心に回転することが可能なように支えられている。具体的には、載置台10は、第1の突条18側が固定板43に固定されている連結部50に設けられた図示しない軸部と連結し、第2の突条19側が支持部材23によって支えられている。そして、載置台10は前記軸部を軸として回転しながら、上下方向に移動可能である。

【0037】

また、支持部材23による載置台10の保持は、上側状態と下側状態との2カ所の位置で保持することができる。具体的には、支持部材23にはつまみ25が設けられ、上側状態でつまみ25を操作すると下側状態へと容易に移動させることができ、下側状態から上側状態への移動は、手で持ち上げることにより行われる。

【0038】

そして、載置台10は、上側状態では傾斜して第2段部19a側が第1段部18a側よりも高くなっており、下側状態では図示しない軸部により回転して、ほぼ水平状態となる。

【0039】

図1に示されるように、第1移動爪11は逆「L」字の板状である。また、第1移動爪11は4個設けられており、その位置は、載置台10の幅方向の両側の縁付近であって、長さ方向が第1の突条18及び第2の突条19の付近であり、厚み方向の位置は、載置台10よりも上側である。また、第1移動爪11の幅方向の間隔は、載置台10の幅とほぼ同じである。

【0040】

さらに、第1移動爪11の先端部11aの向きは長さ方向に向いており、載置台10の幅方向の同じ側に設けられた一对の第1移動爪11の先端部11aの向きが対向するように内側に向いている。第1移動爪11の長さ方向の突出部分は、第1移動爪11の移動距離とほぼ同じである。

【0041】

図2(b)は、載置台10の下側から見た図である。そして、図2(a), (b)に示されるように、幅方向に同じ位置の2つの第1移動爪11は、連結棒21によって連結しており、包装機1には2つの連結棒21が設けられている。連結棒21には、スライド部33が設けられて、載置台10の下部に設けられたレール部31と係合して、長さ方向に移動可能である。

また、スライド部33は、レール部31を抱きかかえるような形状であるので、連結棒21や、連結棒21に固定されている第1移動爪11などの部材は、載置台10を介して支えられている。

【0042】

さらに、連結棒21に連結している操作部30を有しており、操作部30を長さ方向にスライドさせることによつて第1移動爪11を移動させることができる。また、操作部30には突起35が設けられ、2つの操作部30の突起35同士は対向するように配置しており、突起同士の間にはばね34が設けられている。ばね34は、圧縮ばねであり、2つの操作部30同士が離れる方向に付勢力が働いており、互いの操作部30を遠ざけるような力が働いている。

2つの操作部30は載置台10の左側に一方所に設けられている。

【0043】

第2移動爪12は、図1に示されるように、細長い板状であつて2枚有しており、枠状部材22に取り付けられている。そして、この枠状部材22は、連結部50に設けられ幅方向に延びる軸部22aによつて回転可能となっており、載置台10に向けて移動させることができる。また第2移動爪12は先端部12aが載置台10側となるように取り付けられており、枠状部材22を載置台10側に移動させると、第2移動爪12は上側から下側へと移動して、載置台10の幅方向の両側の縁の外側まで移動することができる。

【0044】

上辺折り曲げ部材17は、図1に示されるように、板状であり、連結部50に設けられ幅方向に延びる軸部17aによつて回転可能となっている。そして、軸部17aは上辺折り曲げ部材17の縁で連結しており、また、軸部17aと反対側の縁の載置台10側には第3段部20が設けられている。

そして、上辺折り曲げ部材17は載置台10に向かって移動させることができる。上辺折り曲げ部材17を載置台10側に移動させると、第3段部20の位置は載置台10側の第1段部18の上方となり、第3段部20は第1段部18の厚み方向に対向する位置となる。

【0045】

さらに、上辺折り曲げ部材17には、切り欠き17bが設けられている。そして、上辺折り曲げ部材17を載置台10側に移動させるときに、第1加熱手段15の保持板39に取り付けられているハンドル40が切り欠き17bを通過するように構成されており、ハンドル40と上辺折り曲げ部材17との接触を防止する。

【0046】

折込部13は細長い板状であり、載置台10の幅方向の両外側に2個設けられている。

そして、折込部 13 の長さは、載置台 10 の凹部 10 a の長さ方向の長さとはほぼ同じである。

折込部 13 の上面 13 a は、載置台 10 が上側状態の際には載置台 10 よりも下側であり、載置台 10 が下側状態の際には載置台 10 よりも上側となる。さらに具体的には、載置台 10 が上側状態の場合、折込部 13 の上面 13 a は凹部 10 a よりも下側の外側に位置している。また、載置台 10 が下側状態の場合には、折込部 13 の上面 13 a は凹部 10 a よりも上側の外側に位置している。また、折込部 13 は固定台 43 に固定されている。

【0047】

載置台 10 が上側状態から下側状態に移動する途中で、凹部 10 a の高さとはほぼ同じになる。このとき、載置台 10 の凹部 10 a は、第 2 段部 19 a 側が第 1 段部 18 a 側よりも高く傾いている。

【0048】

第 1 加熱手段 15 は、載置台 10 の長さ方向の外側であって、上辺押さえ部材 17 が設けられている側に配置されている。そして、図 3 に示されるように、樹脂やゴムなどを用いて筒状の成形した弾性を有する筒部材 37 と、筒部材 37 の内部に設けられた発熱体となる電線 38 により構成されている。そして、電線 38 に電気が流れると電線 38 が発熱し、この熱が筒部材 37 を伝導し、後述するように、筒部材 37 に接触する樹脂フィルム 90 を加熱し、樹脂フィルム 90 同士を融着することができる。なお、包装体である樹脂フィルム 90 にあらかじめ加熱によって融着可能な接着剤を設け、かかる接着剤を加熱して融着することもできる。

【0049】

第 1 加熱手段 15 は、保持板 39 によって保持されている。具体的には保持板 39 は板状であり、第 1 加熱手段 15 は保持板 39 の縁に巻き付けるようにして取り付けられ、保持板 39 の載置台 10 側の縁の全域に設けられている。

保持板 39 は、耐熱性を有する樹脂で構成されており、電線 38 で発熱した熱が保持板 39 側に伝導しにくくなっている。

【0050】

また、保持板 39 は載置台 10 側に向かって幅方向に移動可能であり、さらに、図示しない付勢部材により、載置台 10 から離れる方向に付勢されている。また、保持板 39 には固定されたハンドル 40 が設けられており、ハンドル 40 を載置台 10 側に押したときだけ第 1 加熱手段 15 が載置台 10 側に移動する。

第 1 加熱手段 15 を載置台 10 側に移動させると、第 1 段部 18 a の上方付近に移動させることができる。そして、上辺押さえ部材 17 を載置台 10 側に移動させた状態においても、第 1 加熱手段 15 を載置台 10 側に移動させることができ、第 1 加熱手段 15 は、第 1 段部 18 a と第 3 段部 20 との間に移動させることができる。

【0051】

第 2 加熱手段 16 は、載置台 10 の幅方向の両外側に配置されている。第 2 加熱手段 16 の構造は、図 4 に示されており、第 1 加熱手段 15 と同様である。

また、第 2 加熱手段 16 の保持板 39 は載置台 10 側に向かって長さ方向に移動可能であり、載置台 10 が下側状態で載置台 10 側に移動すると、載置台 10 の左右側面の縁であって凹部 10 a の上方で幅方向の外側付近に移動させることができる。

【0052】

さらに、第 2 加熱手段 16 は図示しない付勢部材により、載置台 10 から離れる方向に付勢されている。また、第 2 加熱手段 16 の保持板 39 には固定されたハンドル 40 が設けられ、ハンドル 40 を載置台 10 側に押したときだけ第 2 加熱手段 16 が載置台 10 側に移動する。

【0053】

次に、包装機 1 を使用し、CD ケース 80 を樹脂フィルム 90 を用いて包装する方法について説明する。

【0054】

使用される樹脂フィルム90の大きさは、幅が凹部10aよりもやや大きく、長さが凹部10aの2倍より大きいものを用いる。さらに、この樹脂フィルム90の長さは、CDケース80の長さの厚みを加えたものを2倍したものよりもさらに少し大きいものである。したがって、長尺状のフィルムを使用する場合には、あらかじめ上記の長さに切断しておく。

また、樹脂フィルム90の材質は、特に限定されないが、従来より使用されているポリエチレンやポリプロピレン製の樹脂を用いることができ、また、延伸フィルムなどを採用することができる。

【0055】

まず、最初に、図1に示されるように、載置台10の位置は上側状態とし、枠状部材22及び上辺押さえ部材17は載置台10から離れる位置としておく。

【0056】

そして、図5に示すように、樹脂フィルム90を載置台10の上に載せる。樹脂フィルム90の載せる位置は、樹脂フィルム90の端部が第1段部18aよりも外側として、凹部10aを覆う位置となるように載せる。このように樹脂フィルム90を載せると、第1段部18a及び第2段部19aが樹脂フィルム90に覆われる。

また、樹脂フィルム90の端部と第1段部18aとの距離は、CDケース80の厚みよりも短くしておく。

【0057】

さらに、その上に、CDケース80を凹部10aに合わせるようにして載せる。

そうすると、図6に示されるように、樹脂フィルム90がCDケース80と第1段部18aとの間に挟まるので、樹脂フィルム90は第1段部18aに沿い、CDケース80の前側面81側に向かって折れ曲がる。同様に、樹脂フィルム90がCDケース80と第2段部19aとの間に挟まるので、樹脂フィルム90は第2段部19aに沿い、CDケース80の後側面82側に向かって折れ曲がる。

【0058】

次に、樹脂フィルム90をCDケース80の上面83を覆うように折り返す。樹脂フィルム90の長さは、CDケース80の長さの厚みを加えたものを2倍したものよりもさらに少し大きいものである。図7に示されるように、端部はCDケース80の上面83を超える。そして、樹脂フィルム90は、CDケース80の後側面82、上面83及び下面84を覆い、樹脂フィルム90の長さ方向の両端が前側面81付近に位置する。

この状態で、上辺折り曲げ部材17を回転させて、載置台10側に移動させる。そうすると、図7に示すように、第3段部20が、CDケース80の上面83と前側面81との間の辺付近に移動し、上面83からはみ出している樹脂フィルム90が折り曲げられて、樹脂フィルム90が一部重なって図8、図9に示す状態となる。

このとき、樹脂フィルム90を前側面81側に向かって少し引っ張りながら行くと、たるみ無く、樹脂フィルム90がCDケース80に密着してよりきれいに包装することができる。

【0059】

さらに、この状態のまま、第1加熱手段15により、この樹脂フィルム90の重なっている部分を融着して接着を行う。具体的には、第1加熱手段15の電線38に電流を流して発熱させて、筒部材37を高温としておき、ハンドル40を図9の矢印に示す方向に移動させて、樹脂フィルム90の重なり部分に筒部材37を接触させる。そして、樹脂フィルム90の重なり部分が高温となって溶融して接着される。接着されると上辺押さえ部材17を元の位置に戻したとしても、樹脂フィルム90の復元力により元の状態に戻ることはない。

【0060】

そうすると、図10に示されるように、CDケース80の前側面81、後側面82、上面83及び下面84が覆われた状態となり、CDケース80の左側面85及び右側面86

側は樹脂フィルム 90 が幅方向にはみ出して覆われていない状態となって、いわゆる胴巻き状態となる。

【0061】

さらに、CD ケース 80 の左側面 85 及び右側面 86 側について、樹脂フィルム 90 を折り込んで、包装を行う。なお、左側面 85 及び右側面 86 側における折り込みの方法については、右側面 86 側について説明し、対称形で内容は同じである左側面 85 側については説明を省略する。

【0062】

図 10 に示すように、載置台 10 は上側状態であるので、載置台 10 の凹部 10a が折込部 13 の上面 13a よりも上側である。したがって、樹脂フィルム 90 の幅方向にはみ出した部分は、折込部 13 の上面 13a の上側に位置している。

【0063】

そして、2本の操作部 30 を内側に移動させると、図 11、図 12 に示すように、第 1 移動爪 11 が内側に向かって移動し、CD ケース 80 の右側面 86 側にはみ出した部分が内側に折り曲げられる。本実施形態では、2本の操作部 30 を内側に移動するものであるため、つまむようにして操作することができる。なお、操作部 30 を 1 個として、全ての第 1 移動爪 11 を操作できるようにしても良い。

【0064】

第 1 移動爪 11 が内側に向かって移動すると、樹脂フィルム 90 のはみ出した部分の内、前側面側からはみ出している前側面はみ出し部 91 と、後側面側からはみ出している後側面はみ出し部 92 とが内側に折り込まれる。そして、上面側からはみ出している上面はみ出し部 93 と、下面側からはみ出している下面はみ出し部 94 は、前側面はみ出し部 91 及び後側面はみ出し部 92 が折り込まれることによって、厚み方向が広がる方向に少し変形する。

【0065】

さらに、枠状部材 22 を載置台 10 側に移動させる。そうすると、図 13、図 16 の状態を経て、図 14、図 15、図 17 に示される状態となる。そして、第 2 移動爪 12 が CD ケース 80 の右側面 86 側に移動する状態となる。このとき、上面はみ出し部 93 が第 2 移動爪 12 によって下方に折り込まれるが、図 13 に示すように、第 2 移動爪 12 の下方への移動が回転移動であるので、上面はみ出し部 93 の折り込みが前側（図 13 における右側）から後側（図 13 における左側）へと徐々に進むので、引っかかりが少なくスムーズに折り込みを行うことができる。すなわち、第 2 移動爪 12 を載置台 10 側に移動する際に、第 2 移動爪 12 の先端部 12a が CD ケース 80 の右側面 86 の上側の辺付近に至ると傾斜しながら移動する。

【0066】

そうして、支持部材 23 のつまみ 25 を操作して、載置台 10 を上側状態から下側状態へと移動させる。図 14 に示されるように、つまみ 25 を操作させる前の上側状態では、下面はみ出し部 94 が折込部 13 の上側であるので、載置台 10 が下側状態となると、下面はみ出し部 94 が上方へと折り込まれ、上面はみ出し部 93 が下面はみ出し部 94 の内側となる。そして、図 20 の点線に示す状態から、実線で示す状態へと変化する。

【0067】

この載置台 10 の上側状態から下側状態への移動の際、折込部 13 と載置台 10 との関係が傾斜しているため、下面はみ出し部 94 の折り込みが前側（図 18 における右側）から後側（図 18 における左側）へと徐々に進むので、引っかかりが少なくスムーズに折り込みを行うことができる。

【0068】

そうして、操作部 30 から手を離して第 1 移動爪 11 を元の位置に戻し、枠状部材 22 も上側へ移動させて、図 19 に示す状態とする。この状態では、折込部 13 が下面はみ出し部 94 の下方を押さえており、前側面はみ出し部 91、後側面はみ出し部 92 及び上面はみ出し部 93 が内側であるため、折込部 13 によって下面はみ出し部 94 を押さえるこ

とにより、樹脂フィルム 90 が復元して折り込みが元に戻ることはない。

【0069】

さらに、第 2 加熱手段 16 によって、上記した折り込み部分を融着によって接着する。具体的には、第 2 加熱手段 16 の電線 38 に電流を流して発熱させて、筒部材 37 を高温としておき、第 2 加熱手段 16 をハンドル 40 の移動により樹脂フィルム 90 の下面はみ出し部 94 に接触させ、下面はみ出し部 94 と上面はみ出し部 93 とを融着させる。

第 2 加熱手段 16 によって、下面はみ出し部 94 と上面はみ出し部 93 とを融着させると、樹脂フィルム 90 の右側面 86 の折り返し部分は、樹脂フィルム 90 の復元力によって元に戻ることはない。

このようにして、包装が完了する。

【0070】

本実施形態における包装方法では、包装対象である CD ケース 80 を載置台 10 に置いた後は移動や回転させることがないので、装置の構造を単純化することができる。また、包装体 90 である樹脂フィルム 90 の端部や CD ケース 80 の辺に相当する部分の折り曲げや折り返しなどは、段部 18a、19a、20 や移動爪 11、12 によって行われるので、簡単な操作で精度良く確実に行うことができる。

【0071】

上記した実施形態では、包装対象は CD ケース 80 であったが、他の包装対象であってもよい。また、包装体は樹脂フィルム 90 であったが、他の包装体を用いても良い。

【図面の簡単な説明】

【0072】

【図 1】 本実施形態における包装機の斜視図である。

【図 2】 (a) は図 1 の A 矢視図であり、(b) は図 1 の B 矢視図である。

【図 3】 第 1 加熱手段の断面図である。

【図 4】 第 2 加熱手段の断面図である。

【図 5】 本実施形態における包装機に樹脂フィルムを置いた状態の正面図である。

【図 6】 本実施形態における包装機に樹脂フィルムを置いて、さらに、CD ケースを載せた状態を示した側面図である。

【図 7】 図 6 の状態から樹脂フィルムを CD ケースの上面側に折り返した状態を示した側面図である。

【図 8】 図 7 の状態から端部を折り返した状態を拡大して示した側面図である。

【図 9】 (a) は本実施形態における包装機に樹脂フィルムを置いて端部を折り返した状態の正面図であり、(b) は (a) の状態の端部を拡大して示した側面図である。

【図 10】 端部同士を融着した状態の樹脂フィルムの斜視図である。

【図 11】 図 10 の状態から第 1 移動爪を用いて 2 カ所を折り込んだ状態を示した樹脂フィルムの斜視図である。

【図 12】 図 9 (a) から樹脂フィルムの端部同士を融着した状態の正面図である。

【図 13】 図 11 の状態から第 2 移動爪を用いて上面側を折り込む途中の状態を示した樹脂フィルムの斜視図である。

【図 14】 図 11 の状態から第 2 移動爪を用いて上面側を折り込んだ状態を示した樹脂フィルムの斜視図である。

【図 15】 図 12 から枠状部材を載置台側に移動させた状態の正面図である。

【図 16】 図 12 から図 15 に至る途中を示した側面図である。

【図 17】 図 15 の状態を示した側面図である。

【図 18】 図 14 の状態である載置台の上側状態から下側状態へと移動する途中を示した樹脂フィルムの斜視図である。

【図 19】 図 14 の状態から載置台を下側状態へと移動させた状態を示した樹脂フィルムの斜視図である。

【図 20】 図 19 の状態を示した側面図である。

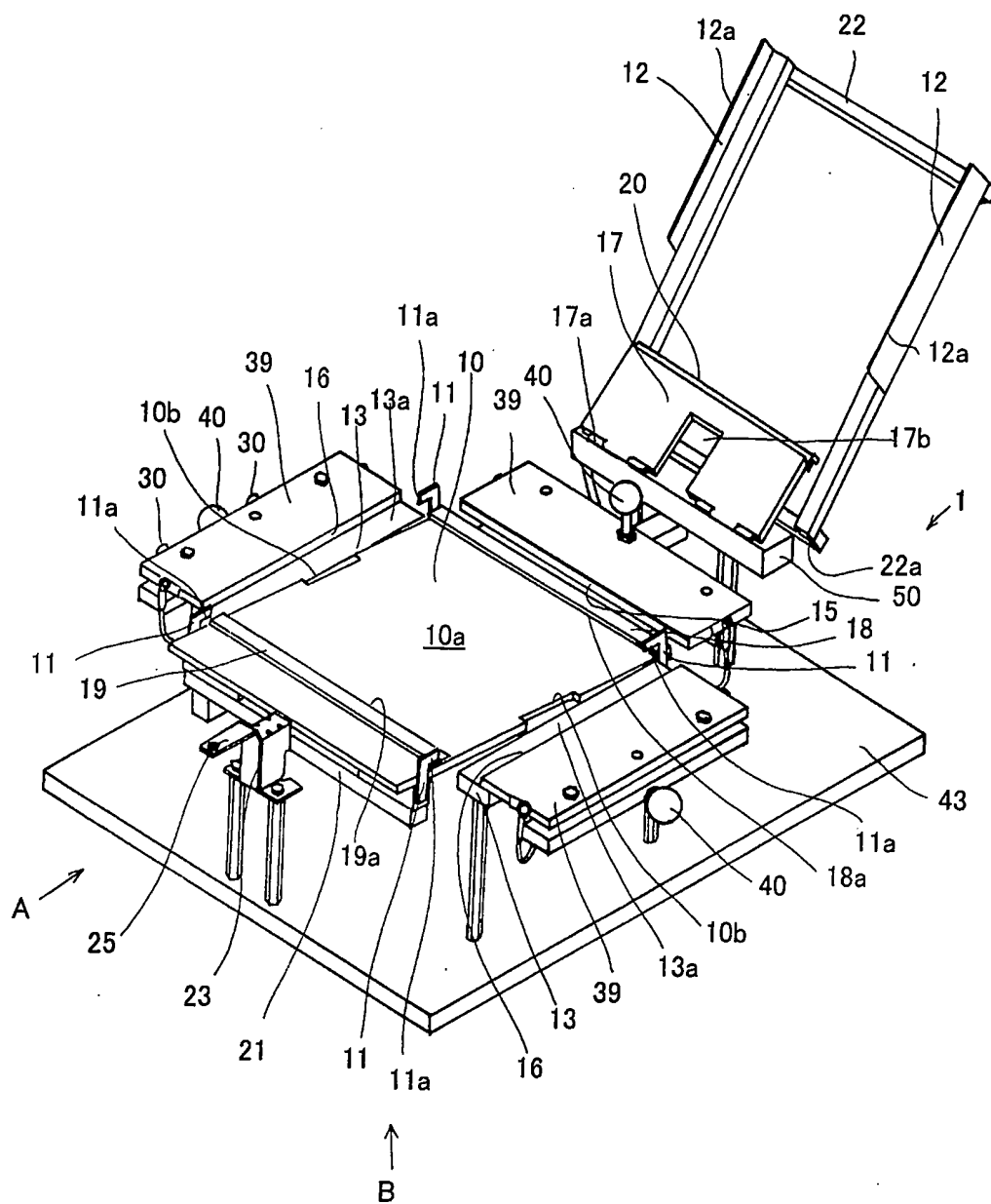
【図 21】 図 15 の状態から杵状部材及び第 1 移動爪を元に戻した状態を示した正面図である。

【符号の説明】

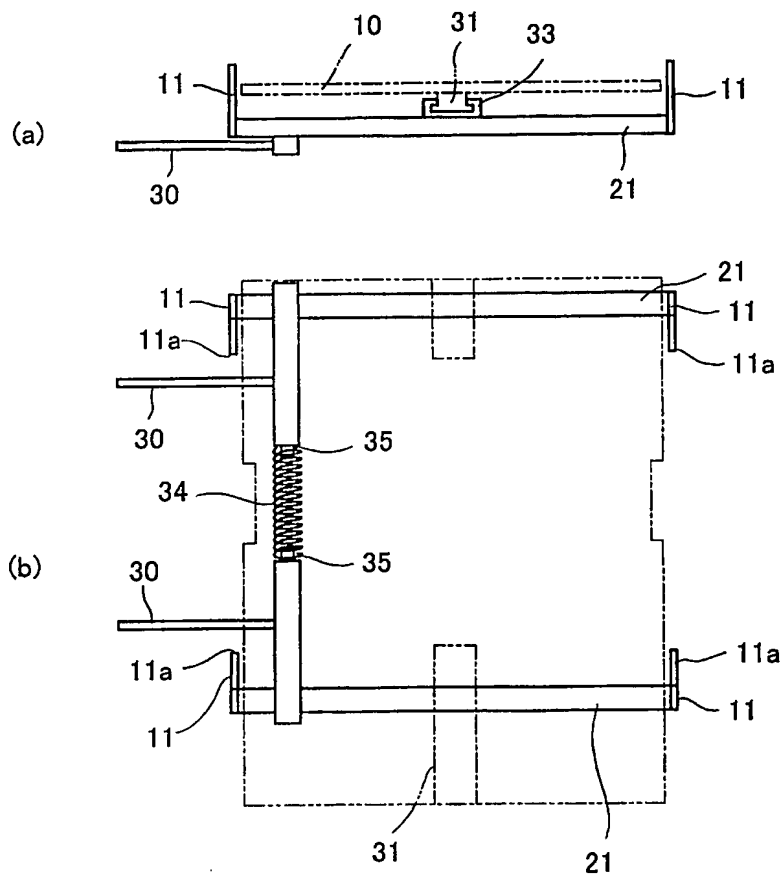
【0073】

- 1 包装機
- 10 載置台
- 10a 凹部
- 11 第 1 移動爪
- 12 第 2 移動爪
- 13 折込部
- 15 第 1 加熱手段
- 16 第 2 加熱手段
- 17 上辺折り曲げ部材
- 17a 軸部
- 18a 第 1 段部
- 19a 第 2 段部
- 20 第 3 段部
- 22 杵状部材
- 22a 軸部
- 23 支持部材
- 25 つまみ
- 30 操作部
- 37 筒部材
- 38 電線
- 80 CD ケース (包装対象)
- 81 前側面
- 82 後側面
- 83 上面
- 84 下面
- 85 左側面
- 86 右側面
- 90 樹脂フィルム (包装体)

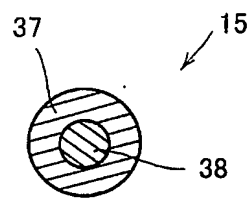
【書類名】 図面
【図 1】



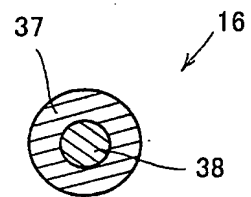
【図 2】



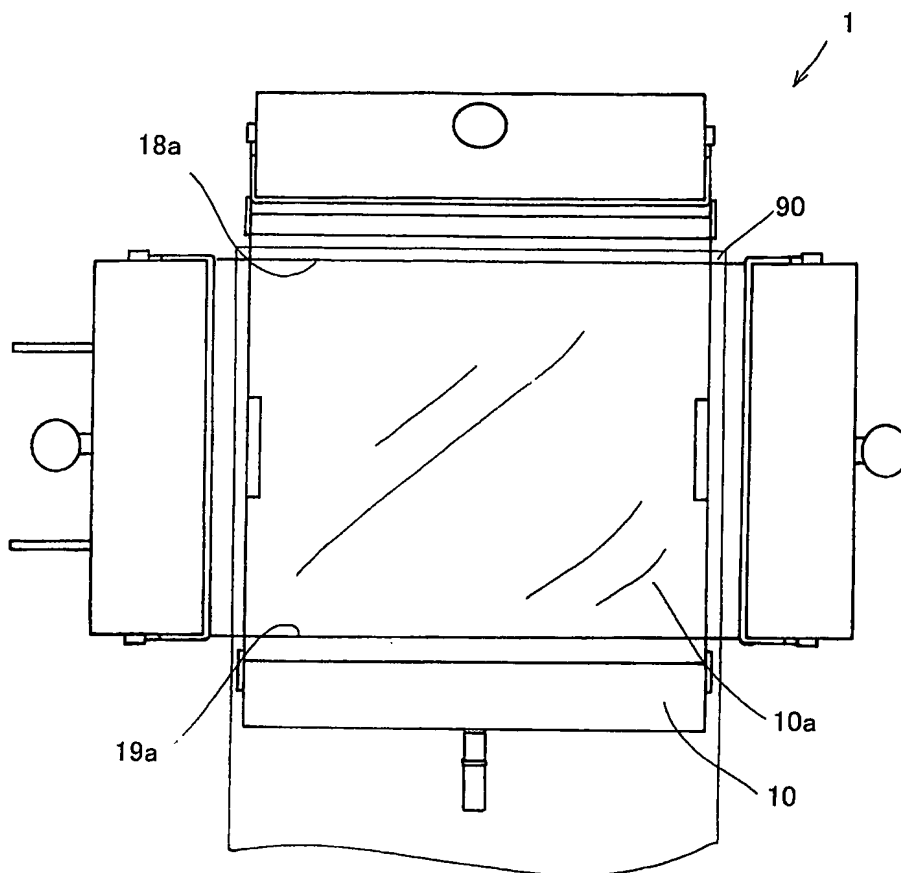
【図 3】



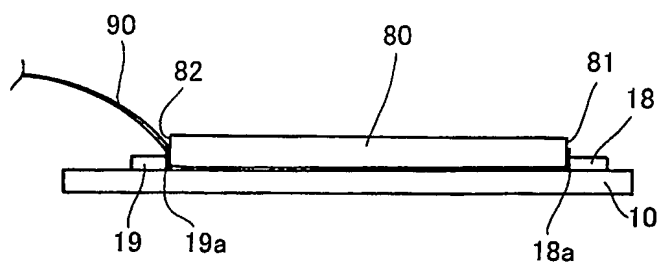
【図 4】



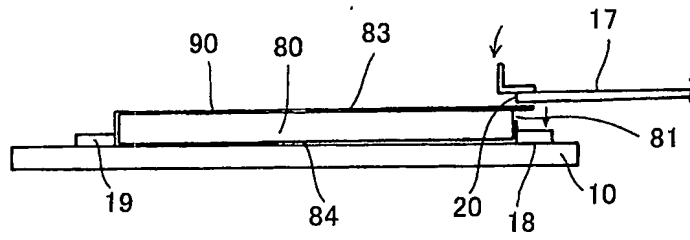
【図 5】



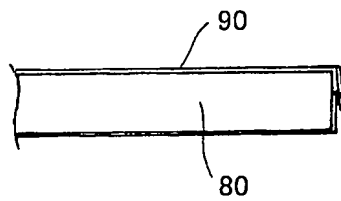
【図 6】



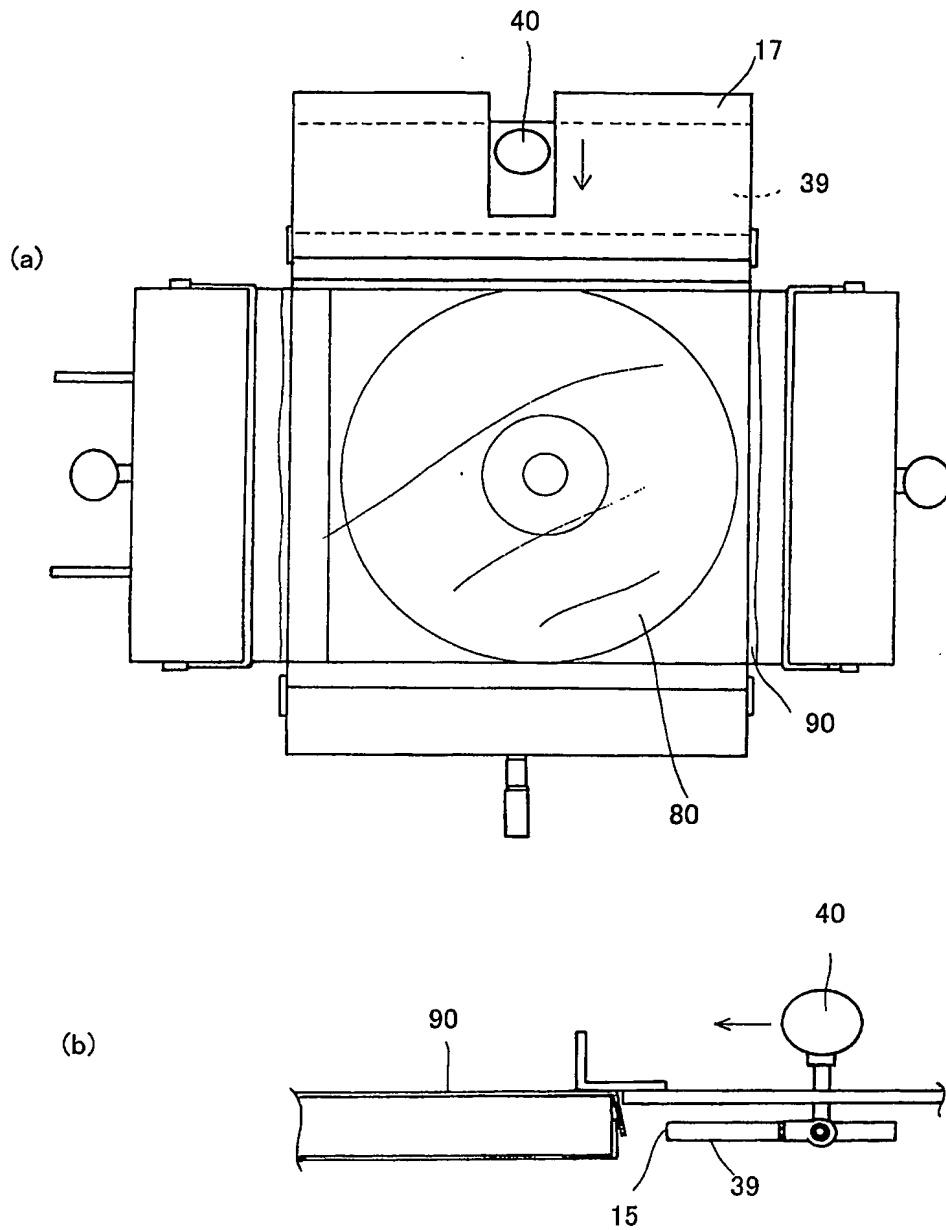
【図 7】



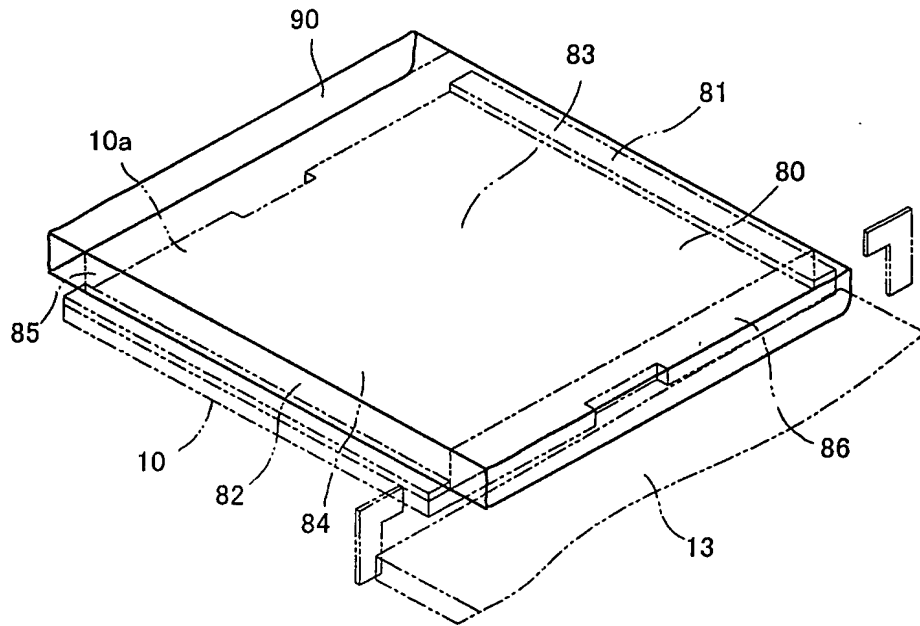
【図 8】



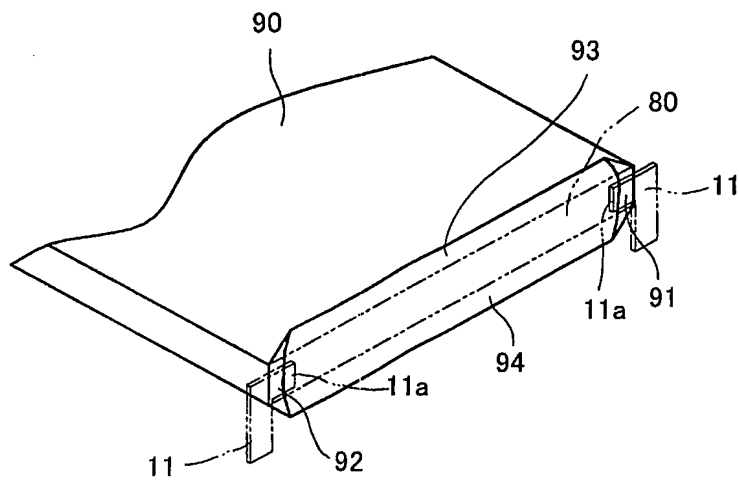
【図 9】



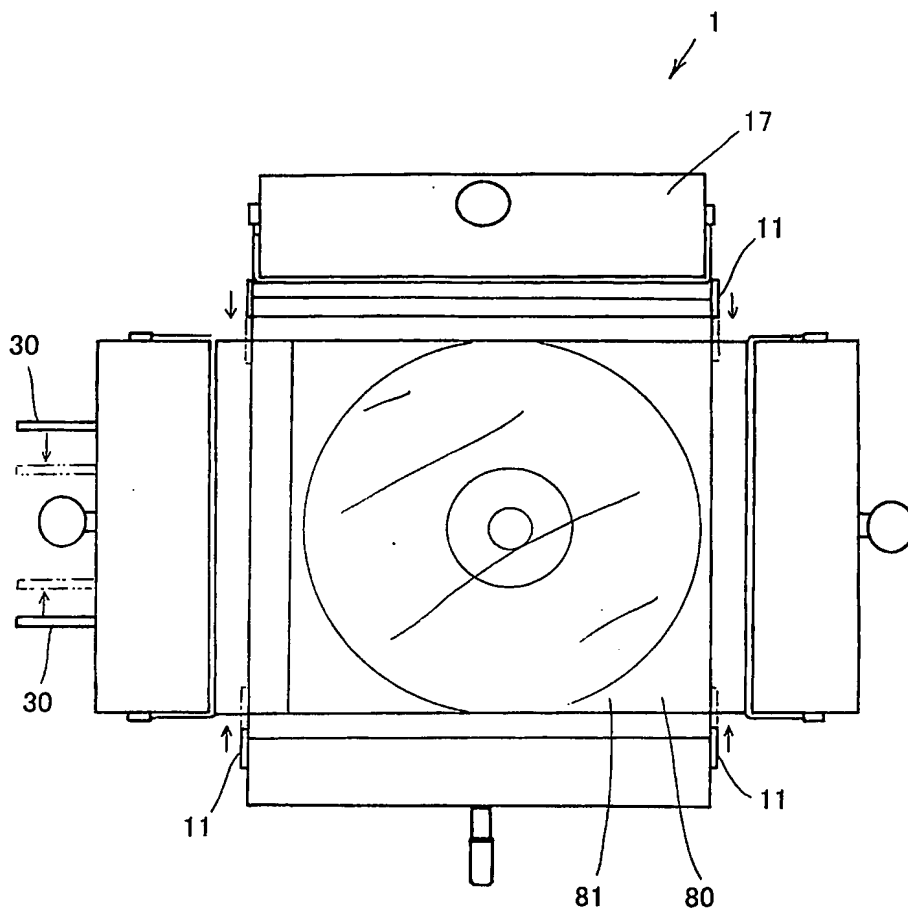
【図 10】



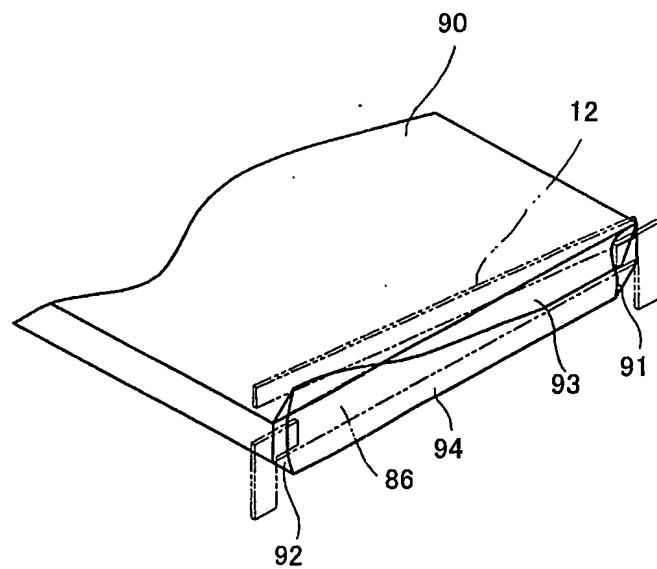
【図 11】



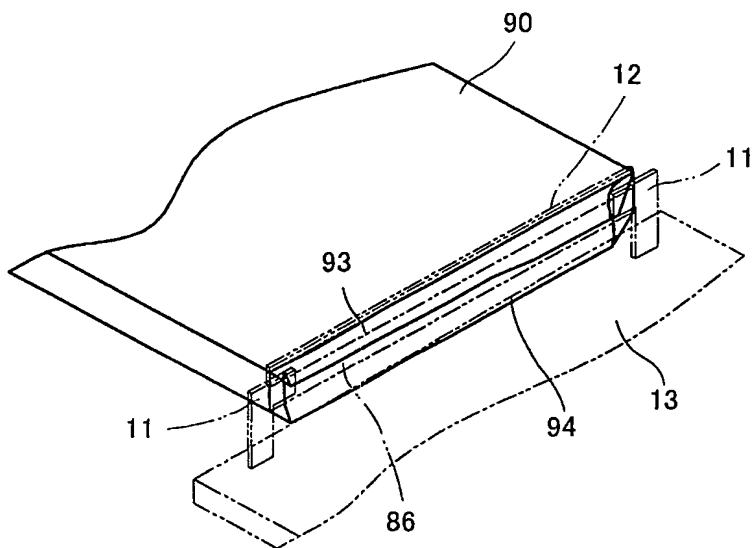
【図 12】



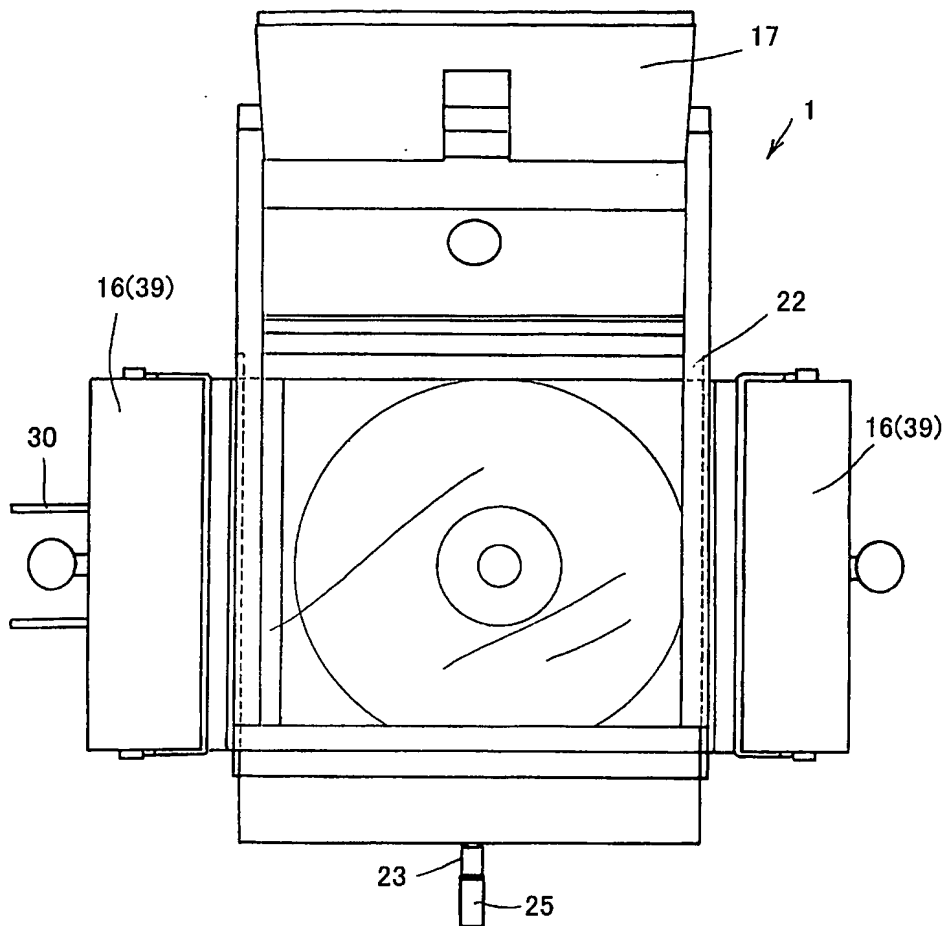
【図 13】



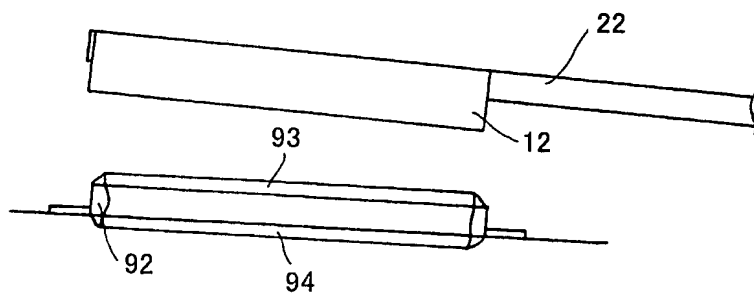
【図 14】



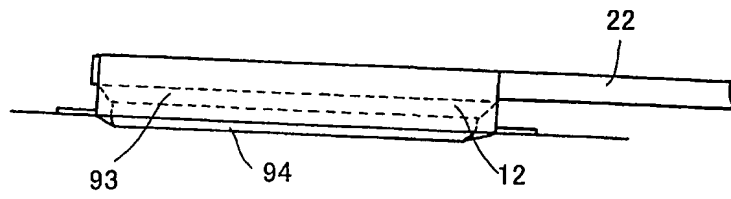
【図15】



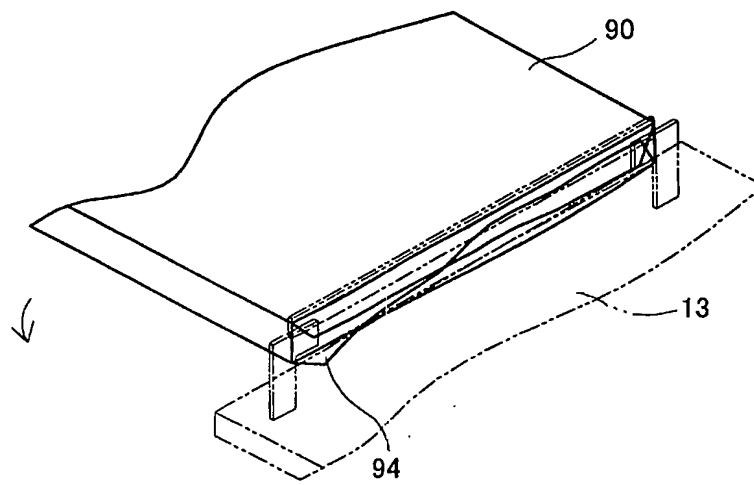
【図16】



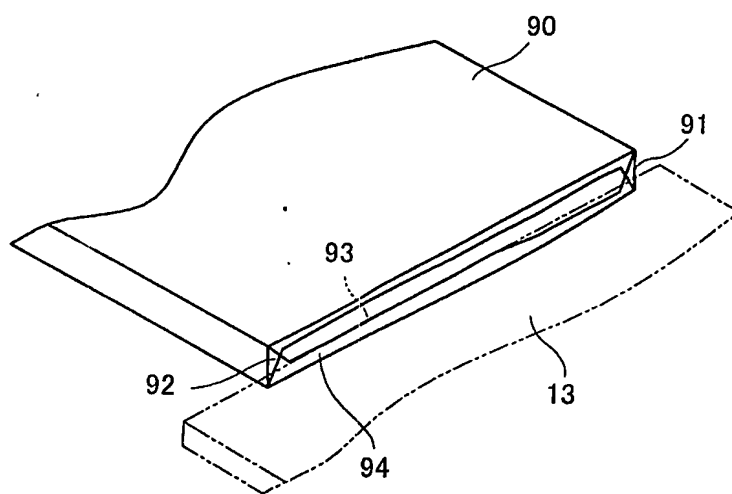
【図 17】



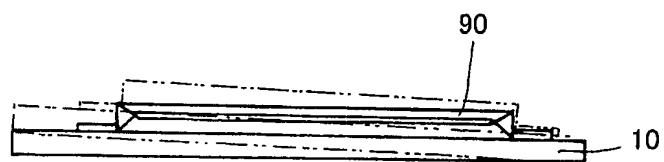
【図 18】



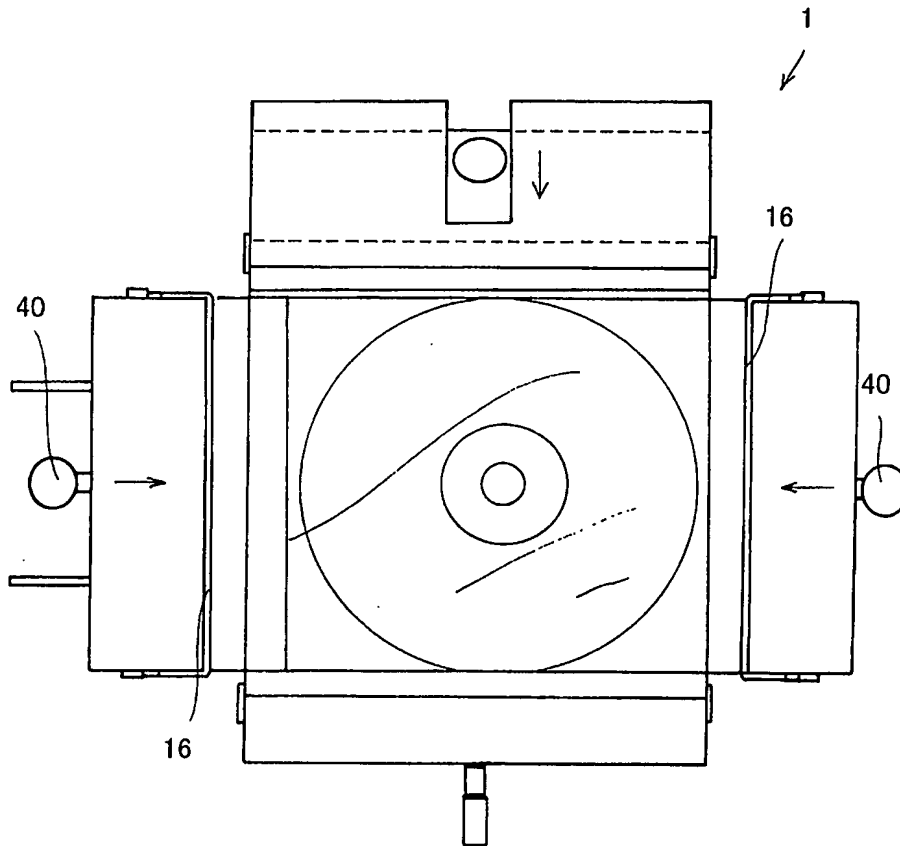
【図 19】



【図 20】



【図 21】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】 所定の幅、長さ、厚みを有する略直方体状の包装対象を包装体によって包装することができる包装機 1 を、より単純な構造で、包装を容易に行うことができるようにする。

【解決手段】 本発明の包装機 1 には、載置台 10 と、上辺折り曲げ部材 17 と、第 1 加熱手段 15 と、第 2 加熱手段 16 と、第 1 移動爪 11 と、第 2 移動爪 12 と、折込部 13 が設けられている。そして、載置台 10 に樹脂フィルム（包装体）を載せ、その上に CD ケース（包装対象）を凹部 10a に載せる。そして、樹脂フィルムを CD ケースの上面側に折り返して上辺折り曲げ部材 17 を移動して、第 1 加熱手段 15 によって融着する。さらに、第 1 移動爪 11 及び第 2 移動爪 12 を移動させ、載置台 10 を下側に移動させて、折り込んで、第 2 加熱手段 16 によって融着する。

【選択図】 図 1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2003-348538
受付番号	50301671088
書類名	特許願
担当官	第四担当上席 0093
作成日	平成15年10月 8日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成15年10月 7日

特願 2003-348538

出願人履歴情報

識別番号

[597120972]

1. 変更年月日
[変更理由]

1997年 8月 8日
新規登録

住 所
氏 名

大阪府大阪市城東区鳴野西1丁目17番19号
オリエント測器コンピュータ株式会社

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☒ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☒ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☒ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.